平成２６年２月発行-Ver. J01

MAG II エアアシステッドエアレス
自動スプレーガン取扱説明書

（仕上げ塗料 & UV 塗料用）

■0511-OHFO
■0511-OHTO
■0511-MHFO(マニ―ホールド付)
■0511-MHTO(マニ―ホールド付)

目 次

安全上の注意 2
1.概要 3
1.1 概要 4
1.2 仕様 4
2.MAGII セットアップ手順 5
■ ファン/霧化エア方式から
ファン/霧化エア分離方式への変更 5
■ スプレーのセットアップ 5
■一般的なスプレー手順 5
3.MAG II マニ―ホールド付 HVLP ガン分解図 6
4.MAG II マニ―ホールド付 HVLP ガンパーツリスト 7
5.スプレーパターン不良のトラブルシューティング 8
6.メンテナンス/トラブルシューティング ..... 9～10
7.MAG II HVLP スプレーガン取付け寸法図 11
*フラットチップ *ツイストチップ
8.MAG II HVLP スプレーガン チップ選定表 12
■ツイストチップ選定表 12
■標準フラットチップ選定表. 12
■ファインフィニッシュフラットチップ選定表 12
9.MAG II スプレーガン注文方法 13
10.アクセサリー/チップ/キット パーツリスト 13
■リペアキット/クリーニングキット/
マウンティングキット 13
■フルイドフィルター 13
■アクセサリー 13
■フラットチップ 13
■ツイストチップ 13

安全上の注意事項

この装置を使用する前に、以下の説明および安全上の注意事項をよく読み、遵守してください。
装置が不適切に設置または使用されていると、高圧によって重傷を負う可能性があります
このマニュアルのすべての注意事項と手順をよく読み、理解し、遵守してください。
すべての手順を完全に理解してから装置を使用してください。

本パーツリストにおいては、**警告、注意、注意事項**の各表記は、下記のように重要な安全情報を表記するのにしようされています。

⚠ 警告	⚠ 注意	注意事項
重傷、死亡事故または重大な器物破壊を招く危険な行為または安全でない行為を示します。	**軽傷、製品または器物破壊を招く危険な行為または安全でない行為を示します。**	**設置、操作または保守に関する重要な情報を示します。**

⚠ 警告

吸入・浸透の危険性

ガン、ホースの裂け目、または破裂した構成部品から噴出した液体が吸入や浸透により体内に入り、中毒や場合によっては切断を要する極めて重大な怪我を負う可能性があります。液体が目や皮膚に飛び散った場合も、重傷を負う可能性があります。

- 液体が皮膚に浸透すると、単なる切り傷のように見えても実際は重傷であり、相応に対応しなくてはなりません。直ちに治療を受けてください。皮膚に浸透した材料の種類を医師に伝えてください。
- スプレーガンを人や体のいかなる部分にも向けないでください。
- スプレーチップに指や手をかざさないでください。
- 布切れや手、体、手袋などで漏れをふさいだり、探ったりしないでください。
- 布切れを使って塗料をブローバックしないでください。これはエアスプレーガンではありません。
- スプレーしないときはガンに安全装置を掛けてください。
- スプレーガンの点検、清掃、メンテナンス、操作などを行う時は、必ず圧力を開放してください。
- ホース等の結合箇所がしっかり締めつけられているか、運転前に点検してください。
- ホースやチューブおよびその結合箇所は毎日点検し、裂け目や破損、緩みがある場合は直ちに交換してください。

有機液体から発生する気体により、目に入る、皮膚に触れる、吸い込む、飲み込むなどにより、死傷事故に到る恐れがあります。

有毒な液体の危険性

- 使用中の液体固有の危険性について認識してください。この情報は、使用中の材料の MSDS（製品安全データシート）に掲載されています。液体の製造元の注意事項をすべて読んでください。
- 有毒な液体は承認された容器でのみ保管してください。
- 製造元が推奨する保護用眼鏡、手袋、保護衣、防毒マスクを着用してください。

間違った方法での使用は器具の破損、動作不良、予期していない動きを招き重傷を負うことがあります。

装置の誤使用の危険性
● この装置は業務用です。訓練を受けた専門技術者以外には使わせないでください。 ● 装置を使用する前に、取扱説明書、タグ、およびラベルをすべて読んで理解してください。 ● 本来の目的以外には使わないでください。用途について不明な点があれば、お近くの Binks 代理店にお問い合わせください。 ● この装置の改造はせず、部品や付属品は Binks PCE の純正品を使ってください。 ● 最大動作圧力（本体に表示、または技術データとして記載）を超えて運用しないでください。MAG II Automatic の最大液体圧力は 4000 psi（275 bar）です。最大液体圧力を越えないようにしてください。 ● すべてのホースは、人その他が通行する区画を避け、とがったものや可動部品、熱源から離して敷設してください。 ● ホースを使って装置を引き寄せないでください。 ● Binks が承認したホースのみを使用してください。ホースからスプリングガードを取り外さないでください。この部品は、ホースが接続部でねじれて破損することを防ぐためのものです。 ● 使用する装置のホースと接液部に適合した溶剤のみを使用してください。 ● 使用地域・国に適用される火気、電気、その他の安全に関する規制に従ってください。 接地や換気が不充分であったり、裸火や火花放電にさらされる状態においたりすると、引火、爆発、電気 ショックの危険があり、重傷につながる可能性があります。

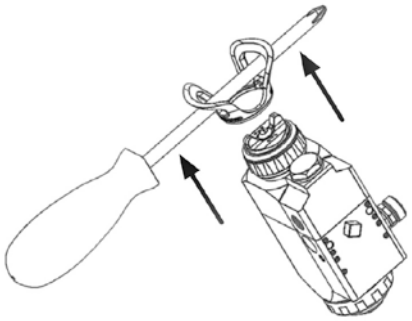
火災と爆発の危険性
● 装置と被塗物を接地してください。 ● 充分に換気を行い、スプレーされる塗料や溶剤から出る引火性気体が滞留しないようにしてください。 ● スプレー区画に裸火や種火があれば消してください。 ● スプレー区画のすべての装置の電源を切断してください。 ● 溶剤を拭き取る布切れを含め、スプレー区画にごみを残さないでください。 ● 使用中に静電気放電が見られたり、電気ショックを感じたりした場合は、直ちに使用を中止し、問題を 取り除くまでは決して使わないでください。

騒音レベル
● スプレーガンの A 特性騒音レベルは､使用される設定によっては 85 dB(A) を越える場合があります。この製品を使用する場合は、耳を保護するものが必要です。

PROP65 警告

この製品には､米国カルフォルニアの検証で､出産障害等を引き起こす可能性がある物質が含まれています。

注意事項
MAG II Automatic フラットチップ HVLP スプレーガンは、プラスチックのフラットチップガードがエアキャップに装着された状態で出荷されます。ラットチップガードは､右の図に示すようにドライバーを使って取り外すことができます



1. 概　要
1.1 概　要

以下の説明は本製品の取扱に必要な情報を提供します。そして、マニホールド付きの Binks MAG II オートマチックエアアシステッドエアレスガンのメンテナンス部品についても含んでいます。
あなたの新しい MAG II スプレーガンから最大のパフォーマンスを得るために、すべての情報を読んで、理解してください。

MAG II Automatic HVLP スプレーガンは塗料または他の材料を微粒化し噴霧されます。約 1,500psi から 3,800psi の材料圧力（最大可能圧力は 4000psi (27.5MPa）によりカーバイドチップの穴を通り噴霧されます。この噴霧塗料に更に、エアのキャップで供給されるエアをあてて、美しく均一なスプレーパターンを成形します。 このスプレーパターンはオーバースプレーと VOC 排出を削減でき美しい仕上がりを要求する製品に適しています。

1.2 仕　様

最大エア圧力:	100 psi/0.68 MPa
ツイストチップ HVLP	エア 20 psi でキャップより 10 psi エア吐出@ 5CFM のエア量
フラットチップ HVLP	エア 15psi でキャップより 10 psi エア吐出@ 8CFM のエア量
最大液体圧力:	4000 psi/27.5 MPa
シリンダー稼働圧力:	50 psi/0.34 MPa（最小),／ 100 psi/0.68 MPa（最大）
ガンボディ材質:	ステンレス、アルミニウム
液体通過部:	Nituff アルミニウム
液体閉止弁:	タングステンカーバイトシート
液体入口及び出口サイズ:	1/4 ｲﾝﾁ NPT(メス) ネジ
エア入口サイズ:	霧化エア: 1/4 ｲﾝﾁ NPT(メス) マニホールドボディ パターンエア: 1/4 ｲﾝﾁ NPT(メス) マニホールドボディ シリンダーエア: 1/8 ｲﾝﾁ NPT(F) マニホールドボディ

2.MAG II AUTOMATIC HVLP スプレーガンのセットアップ手順 -スプレー手順

■ ファン／霧化エアー体方式からファン／霧化エア分離方式への変更(フラットチップのみ)

1. アイテムナンバー(32)サイドポートコントロールを、9/16 レンチで反時計回りに回して取り外します。
2. サイドポートが取り外されたテーパー穴の底の雌ネジにアイテムナンバー(40)セットスクリューをねじ込みます。
3. サイドポートが取り外されたネジ穴の上部にアイテムナンバー(41)サイドポートプラグを装着します。

■ スプレーのセットアップ

安全な接続

自動装置製造元の推奨に従ってガンが接地されていることを確認します。

塗料ホースへのガンの接続

適切な長さの 3/8 ｲﾝﾁ塗料ホースでガンを接続します。ホースには、マニホールドの液体入口部の 1/4 ｲﾝﾁ NPT(メス)ネジに接続可能なコネクターを装着します。低粘度塗料の場合には、1/4″ホースの使用を推奨します。(特殊な液体のために異なる組成の液体ホースが用意されています。)

マニホールドへの霧化エアの接続

適切な長さの 5/16 ｲﾝﾁエアホースでガンを接続します。ホースには、霧化エアポートに接続するために 1/4 ｲﾝﾁ NPS(オス)継手に対応したコネクターを装着します。

マニホールドへのエアシリンダーの接続

外径 1/4″のチューブを、マニホールドのエアシリンダー継手に接続します。

流量制御

液圧装置が作動している時、液圧の増加によって流量が増加します。正しい流量となるようにフルイドチップのサイズを調整します。

スプレーパターンの調整

サイドポートコントロールを調整することで、パターンを 30%の範囲で調整することができます。リモートファンエアで作動するようにガンがセットアップされていると、ファンポートへのエア圧を高めることでパターン幅を 40%狭くすることができます。

注意事項
液体の粘度によって異なります。

■ 一般的なスプレー手順

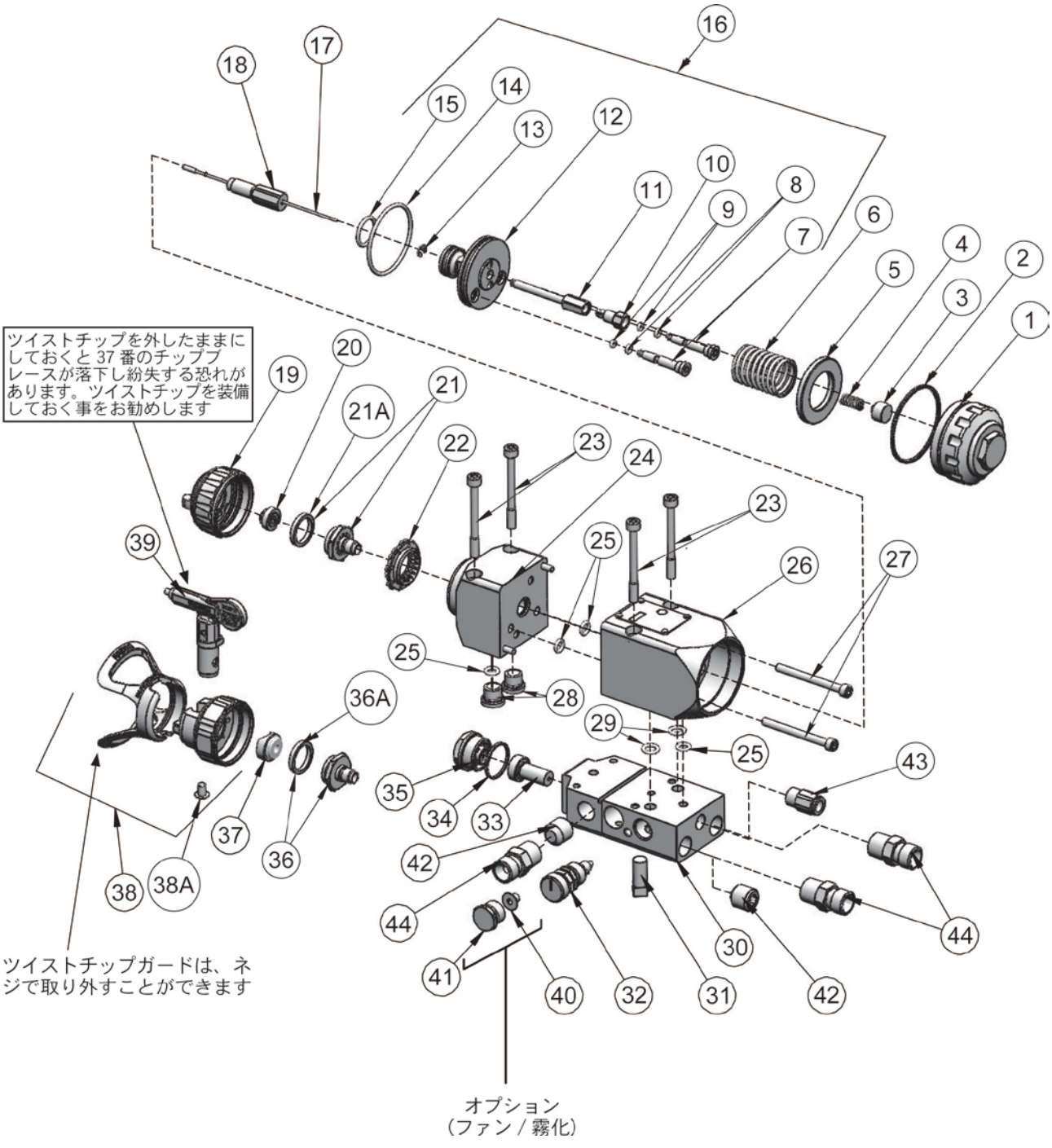
1. シリンダー稼働エアのエア圧を少なくとも 55～60 psi にします。
2. むだ吹きを減らし、効率を最大限に高めるためには、許容できるパターンが得られる範囲で液圧とエア圧をできるだけ下げてスプレーします。
3. 迅速な作動のために、スリーウェイバルブにつながるエアラインはできるだけ短くします。
4. ガン内部で使用されるすべてのエアから汚れや水分を取り除きます。これを実現するには、油水分離装置を使用します。
5. ガンを長時間待機状態にする場合は、ガンにつながるすべてのフルイドラインとエアラインを閉じます。これは、ガンを再び使用する際に、微細な漏れがシステム内に蓄積／堆積することを防ぐためです。
6. ガンと塗面との距離は、塗料と霧化圧に応じて 6～12 ｲﾝﾁにします。付着した塗料は、常に均一で湿っていなくてはなりません。均一な仕上がりを得るには、各ストロークを重ねながら吹き付けます。
7. テールを伴う低圧のエアレスパターンが得られるように、液体圧力を約 300～500 psi に設定します（液体の粘度により変化）。
8. サイドポートコントロールノブを開きます。
9. 霧化圧を 5 psi に設定します。そして、パターンからテールが消えて適正な霧化が実現するまで霧化圧を高めていきます。30 psi 以上の霧化エアが必要な場合は、霧化エアの代わりに液体の圧力を高めます。スプレーパターンにテールが生じたり、均一にならない場合は、均一なスプレーパターンを得るのに必要なだけエア圧を徐々に高めます。HVLP フラットチップエアキャップの最大入口圧は 14 psi です（HVLP ツイストチップキャップでは 20 psi）。LVMP の場合は、エア入口圧を 20～30 psi にします。HVLP フラットチップおよびツイストチップエアキャップは、それぞれの最大エア入口圧において 5～8 SCFM のエアを消費します。LVMP フラットチップおよびツイストチップエアキャップは、エア入口圧 20～30 psi において 3～4 SCFM のエアを消費します。エアは塗料の霧化を助けるために使われます。
10. **注意**：液圧／エア圧が高すぎると、スプレーパターンが歪み、むだ吹きが生じます。スプレーパターン上の「アワーグラス」や「テール」は、液圧／エア圧が低すぎる、塗膜が厚すぎる、または塗料の粘度が高すぎることを示しています。チップの摩耗や詰まりも、スプレーパターンを歪ませる原因となります。

注意事項
HVLP スプレーの場合、ファンを調整するために最大 14 psi のエア圧が必要です。(HVLP ツイストチップでは最大 20 psi) LVMP スプレーの場合、ファンを調整するために約 20～30 psi のエア入口圧が必要です。パターン調整を可能にするには、液体圧力が高くなるほどエア入口圧を高める必要があります。

フルイドチップの選択

エアアシステッドエアレススプレーガンのフルイドチップを選択する際に考慮すべき要素は、(1) 被塗物のサイズ；(2) 生産ラインの速度； (3) 塗料の流量と塗膜厚； (4) 塗料の粘度； (5) 塗料の種類； (6) 求められる塗料の霧化品質。ある特定の塗装作業を行うのに必要なフルイドチップの選択は、実験に加え、塗料および装置の供給元の専門的アドバイスによって決定するのが一番です

2. MAG II 自動マニ—ホールド付
エアアシスト HVLP スプレーガン：分解図



3. MAG II 自動マニ―ホールド付
エアアシスト HVLP スプレーガン パーツリスト

Item No.	記号	パーツ No.	名　称	数量
1		94-5903	リアキャップ	1
2	●	20-6783	O-リング	1
3		54-5910	スプリングハウジング	1
4		54-5909	ニードルリターン スプリング	1
5	●		ピストンインパクト リング	1
6		54-5332	ピストンリターン リング	1
7	★●	54-5318	霧化エアバルブ	2
8	★	20-6785	O-リング	2
9	★	20-6786	O-リング	2
10	★	54-5387	コレットロックナット	1
11	★	54-5317	コレット	1
12	★		ピストンボディ	1
13	★		E-クリップ	1
14	★●	20-6783	O-リング	1
15	★●	20-6784	O-リング	1
16		54-5380	ピストンアッセンブリ	1
17		54-5378	フルイドニードル タングステン カーバイト	1
18		54-5376	フルイドカートリッジ アッセンブリ	
22		SPA-71-K5	バッフルプレート (キット-5)	1
23		20-6789-K4	ネジ(キット-4)	4
24		54-5901	ガンヘッド	1
25	●	20-4615-5	O-リング PTFE(キット-5)	4
26		54-5902	オートマチック ピストンハウジング	1
27		54-5333-K6	リテーニングキャップ ネジ(キット-6)	2
28		54-5326	フルイドマニ―ホールド ポートプラグ	2
29	●	20-3467	O-リング、PTFE	2
30		54-5907	マニ―ホールド フルイド/エア入口	1
31		20-1359-1	スクエアヘッドネジ	1
32		54-3720	サイドポート アッセンブリ	1
33		54-1835	100 メッシュフィルター	1
34		20-5921	O-リング	1
35	●	54-5340	フィルターリターニング アッセンブリ	1

●：リビルドキット(54-5307)
★：ピストンアッセンブリ (54-5380)

フラットチップ

Item No.	記号	パーツ No.	名　称	数量
19		54-5795-K	フラットチップ HVLP エアキャップ(リング付)	1
20	■	14-XXXXX	エアレスチップ (FineFinish 9-XXXX-F)	1
21		54-5799-K	フルイドノズル (T.C. シート＆ガスケット付)	1
21	Optional UHMW ＊	54-5811-K	フルイドノズル (UHMWPE シート＆ガスケット付)	1
21A		SPA-98-K5	ガスケット (PKG. of 5 EA.)	REF.

ツイストチップ

Item No.	記号	パーツ No.	名　称	数量
36		54-5832-K	フルイドノズル Assy (T.C.)ガスケット付	1
36	Optional UHMW ＊	54-5833-K	UHMW フルイドノズル (ガスケット付)	1
36A		SPA-98-K5	ガスケット (PKG. of 5 EA.)	
37		54-7539-K2	ツイストチップブレース Assy (キット 2)	1
38		54-5924-K	ツイストチップ HVLP エアキャップ (RET.リング付)	1
		54-5925-K	ツイストチップ LVMP エアキャップ (RET.リング付)	1
38A		54-5930	ツイストチップガードネジ	1
39	■	9-XXX-75	ツイストチップ	1

＊ オプショナル

Item No.	記号	パーツ No.	名　称	数量
40		20-6748	ネジ	1
41		102-2839	サイドポートプラグ	1
42		20-6131	プラグ 1/4 ｲﾝﾁ NPT	2
43		54-4945-K10	接続チューブ 1/8 ｲﾝﾁ NPT×1/4 ｲﾝﾁ チューブ(キット 10)	1
44		57-13	D.M.ニップル 1/4 ｲﾝﾁ NPT×1/4 ｲﾝﾁ NPS	2
		JGA-156-K10	リターンエアキャップ用スプリングクリップ	

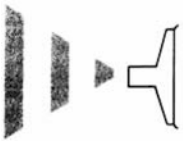
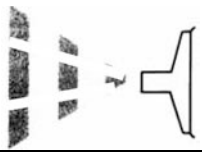
■：12 頁のチップサイズ表を参照してください。
＊：別売です。

5. スプレーパターン不良のトラブルシューティング

スプレーパターン不良の最初の兆候が現れた時に、作業者が直ちにとるべき手順を以下にまとめます。

1. フルイドチップの外部に塗料が蓄積していないかチェックします。蓄積が発生している場合は、ガントリガー安全スイッチを掛け、柔らかい非金属ブラシでガンフルイドチップを清掃します。
2. スプレーパターンの上端または下端にテールの兆候が見られる場合は、テールが消えるまでエア圧を徐々に高めます。
3. エア圧を高めてもテールが消えなければ、フルイドチップが摩耗し、交換を必要としている可能性があります。また、スプレーパターンの幅が徐々に狭くなる場合も、摩耗したチップを交換する必要があります。
4. フルイドチップを清掃または交換してもテールが消えない場合;スプレー不良の最も可能性の高い原因は、塗料の温度および／または粘度です。
5. パターンの脈動またはブリンキングが発生する場合は、プレッシャーレギュレータ、下流のすべてのレギュレータ、およびポンプをチェックします。さらなる調整や、場合によっては修理が必要になることもあります

スプレーパターンのトラブルシューティング

問題点	原　因	処　理
パターンの息切れ 	● 不十分な液体供給 ● 塗料供給ラインへのエアの混入	● フルイドレギュレータを調整、またはフルイド供給タンクを補充する。 ● ポンプサイフォンホースの接続をチェックして締め付け、塗料ラインからエアを抜く。
スプレーパターンにスジが入ったり、不規則な吐出 	● チップの部分的な詰まり。	● チップアッセンブリを清掃または交換する。
不均一なパターン	● チップへの塗料の蓄積、またはチップの部分的な詰まり。 ● パターン不良が見られる側でのエアホーンホールの詰まり。	● チップを清掃する。 ● 溶剤と柔らかいブラシでエアホーンホールを清掃する。
パターンが片寄り、エアキャップと同じ側が汚れる	● パターン不良が見られる側でのエアホーンホールの詰まり。	● 溶剤と柔らかいブラシまたは爪楊枝でエアホーンホールを清掃する。

重要な注意事項

MAG II Automatic マニホールド付エアアシステッド自動 HVLP スプレーガンは、Binks の規制適合スプレーガンの証明された効率性に、エアアシステッドによる霧化を組み合わせることで、信頼性が高く、注意深く設計された規制適合スプレーガンとなっています。内径 5/16 ｲﾝﾁ、長さ 25 フィートのエアホースとわずか 15 psi に設定されたレギュレータを用いた場合、規制適合エアキャップの霧化圧は 10 psi となり、柔らかなスプレーパターンを形成します。MAG II Automatic マニホールド付エアアシステッド自動 HVLP スプレーガンは、高い塗着効率で作動し、HVLP スプレーガンに関するすべての政府規制に完全に適合しています。

- **最大液体圧力**：4000 psi
- **長さ 25 フィートのホースを入口に接続した場合のレギュレータにおける最大静圧**：20 psi
- **ガン入口の最大動圧**：15 psi
- **ガンボディ材質**：アルミニウム
- **液体通過部**：Nituff アルミニウム

6. MAG II AUTOMATIC マニホールド付エアアシステッドエアレス HVLP スプレーガンのメンテナンス／トラブルシューティングおよび点検修理の手順

注意事項

スプレーガンを洗浄溶剤に浸す、または洗浄溶剤をかけ流す場合は、その前にガンを分解して、すべてのO-リングを取り外します。O-リングが溶剤に触れると、仕様のサイズを越えて膨張し、ガンの作動不良を引き起こすことがあります。

すべてのO-リングと可動部品には、ガンボディに再び組み付ける前に 41-4458 PTFE ベースのグリースを塗布します。

環境保護のため、溶剤または溶剤を含んだ布（表面の下準備や清掃などに使用）を、開放容器や吸収容器に入れて保管しないでください。

トラブルシューティング

( )内の数字は、6 頁の分解図に示された個々のアイテムナンバーに対応します。

⚠ 注意

金属製の工具を使用してフルイドノズルやエアノズルを清掃したり、こすったりしないでください。これらの部品は注意深く加工されており、形状が変わるとスプレー不良を引き起こします。

⚠ 注意

シリコンを含む潤滑剤を絶対に使用しないでください。仕上げ不良を引き起こす可能性があります。

⚠ 警告

スプレーガンの点検、清掃、メンテナンス、操作などを行う前に、2 頁に書かれている安全に関する注意事項をすべて守ってください。システム全体から液体圧力が開放され、液体ポンプの電源またはエア供給が遮断されるまで、スプレーガンの点検、清掃、メンテナンス、操作などを絶対に行わないでください。ガンを修理した場合は、必ず使用前に低圧の液体で漏れがないかテストしてください。

フラットチップエアキャップ、カーバイドチップ、および液体シートアッセンブリの点検修理／交換

点検修理での症状（フラットチップ）：

- エアキャップへの塗料の蓄積またはカーバイドチップの詰まり
- 液体シートアッセンブリの密閉不完全

1. スプレーガンの圧力を開放します。
2. リテーニングリング (19) を反時計回りに回して取り外します。
3. エアキャップ (19) とカーバイドチップアッセンブリ(20)を液体シートアッセンブリ(21) から取り外します。エアキャップを上向きにした状態で、カーバイドチップ(20)に圧力を加え、エアキャップ(19)から取り外します。
4. 液体シートアッセンブリ(21)を反時計回りに回して取り外します。
5. 点検修理または交換を行い、逆の手順で再び組み立てます。

注意事項

カーバイドフルイドチップは、エアキャップ内で正しい方向に向いている必要があります。
エアキャップ内のアライメントピンを、カーバイドチップ内のスロットに正しく合わせます。

ツイストチップエアキャップ、カーバイドツイストチップ、および液体シートアッセンブリの点検修理／交換

点検修理での症状(ツイストチップ)：

- エアキャップへの塗料の蓄積
- ツイストチップの詰まり

塗料の蓄積：

1. スプレーガンを減圧します。
2. エアキャップ(38)をスプレーガンから取り外し、溶剤で洗浄します。
3. エアキャップ(38)を再び取付けます。

ツイストチップの詰まり：

1. スプレーガンをブースフィルターに向け、体から離します。
2. ツイストチップを 180 度回転させ、チップの詰まりを取り除きます。

液体カートリッジと液体ニードルの交換

点検修理での症状：

- 液抜き口からの液体の漏れ

1. リアキャップ(1)を反時計回りに回し、ピストンリターンスプリングをピストンハウジング(26)とニードルリターンスプリング(4)から取り外します。
2. 2本の 5/16インチレンチ(ガンには付属しません)を用いて、コレット(11)のコレットロックナット(10)を緩めます。
3. プライヤを用いてコレット(11)を保持し、ピストンアッセンブリ(16)を取り外します。
4. 3/8インチ深穴ソケット(ガンに付属)をカートリッジアッセンブリ(18)に被せ、反時計回りに回します。
5. フルイドニードル(17)またはフルイドカートリッジアッセンブリ(18)を交換し必要に応じて新品の部品を用いて逆の手順で再び組み立てます。
6. ピストンアッセンブリの位置を正しく合わせたら、ロックナット(10)をコレット(11)に「本締め」します。

注意事項

e クリップ(13)がピストンアッセンブリに寄り掛かるようにコレット(11)とロックナット(10)の位置を調整すると、ピストンアッセンブリ(16)は、ピストンハウジング(26)の底に当たるはずです

注意事項

ピストンの位置を正しく合わせないと、液体とエアのタイミングが正しく機能しません。10 頁のイラストをご覧ください。

ピストンアッセンブリのO-リングの交換

点検修理での症状：

- 霧化エアが停止しない
- エアが塗料を微粒化しない

1. エンドキャップ(1)を反時計回りに回し、ピストンリターンスプリングをピストンハウジング(26)とニードルリターンスプリング(4)から取り外します。
2. 2本の 5/16インチレンチ(ガンには付属しません)を用いて、コレット(11)のコレットロックナット(10)を緩めます。
3. プライヤを用いてコレット(11)を保持し、ピストンアッセンブリ(16)を取り外します。
4. 標準ピストンO-リングリペアキット 54-5303 または高性能ピストンO-リングリペアキット 54-5307 を用いてO-リング(8、9、14、15)を交換します。
5. O-リングリペアキットに含まれる 41-4458 PTFE ベースの潤滑剤をO-リングに塗布し、逆の手順で再び組み立てます。
6. ピストンアッセンブリの位置を正しく合わせたら、ロックナット(10)をコレット(11)に「本締め」します。

注意事項

e クリップ(13)がピストンアッセンブリに寄り掛かるようにコレット（11）とロックナット(10)の位置を調整すると、ピストンアッセンブリ(16)は、ピストンハウジング(26)の底に当たるはずです。

注意事項

ピストンの位置を正しく合わせないと、液体とエアのタイミングが正しく機能しません。10 頁のイラストをご覧ください。

フィルターの点検修理／交換

点検修理での症状：

- フルイドチップの詰まり、または流量の制限

1. 3/4インチレンチを用いて、フィルターリテイナー(35)を反時計回りに回して取り外します。
2. フィルター(33)が収められている空洞の中にマイナスドライバーを差し込み、ドライバーを持ち上げてフィルターを外します。フィルターを取り出し、必要に応じて清掃または交換します。ほとんどの場合、指を用いてフィルターを外すことができます。
3. 逆の手順で再び組み立てます。

注意事項

フィルターを点検修理する時、O-リング(34)を交換する必要はありません。フィルターリテイナー(35) の周囲に漏れがある場合は、O-リング(34) を交換します。

メンテナンス／トラブルシューティングおよび点検修理の手順（続き）

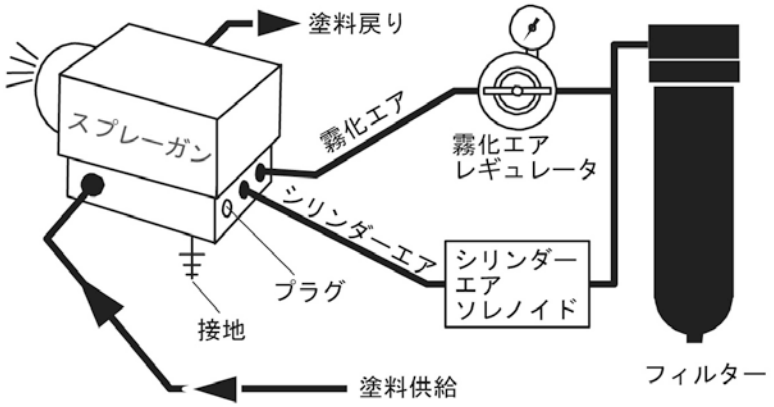
ガンアッセンブリモジュールの取り外し／交換（入口マニホールドアッセンブリからのみ）

1. 9/64インチ六角レンチ（ガンに付属）を用いて、リテーニングキャップスクリュー(23)を反時計回りに回し(通常は4本)、ガンサブモジュールを取り外します。

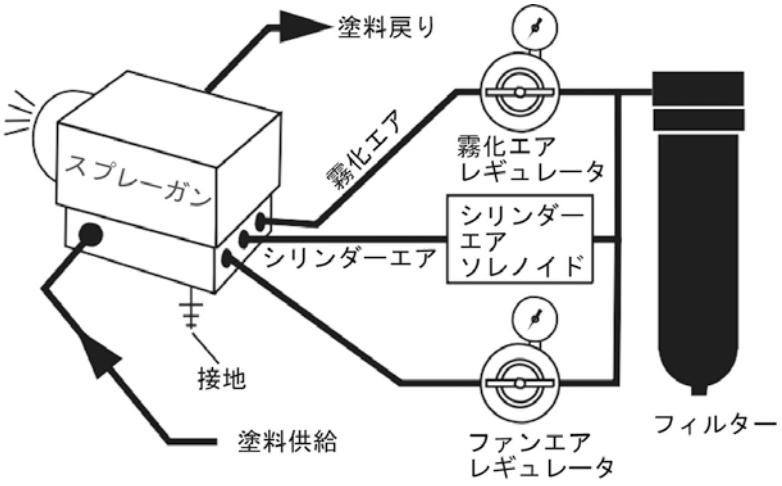
2. 新品のガンモジュールを取り付け、リテーニングスクリュー(23)を「本締め」します。これにより液体とエアの通路を密閉し、汚染を防ぐことができます。

注意事項
ガンサブモジュールを交換する時は、必ずO-リング(25、29)を交換してください。

MAG II AUTOMATIC HVLP ホースの接続
ファン／霧化エアー体方式のホースの接続



ファン／霧化エア分離方式のホースの接続
（フラットチップを使用する場合のみ）



MAG II
ピストンの位置合わせ

ピストンアッセンブリをピストンハウジングに挿入します。すべてのO-リングを、41-4458 PTFE ベースの潤滑剤（O-リングリペアキットに付属）で適切に潤滑してください。

ピストンアッセンブリは、ピストンハウジングの底（ピストンハウジングの頂部から約 5/8インチ）に当たるはずです。

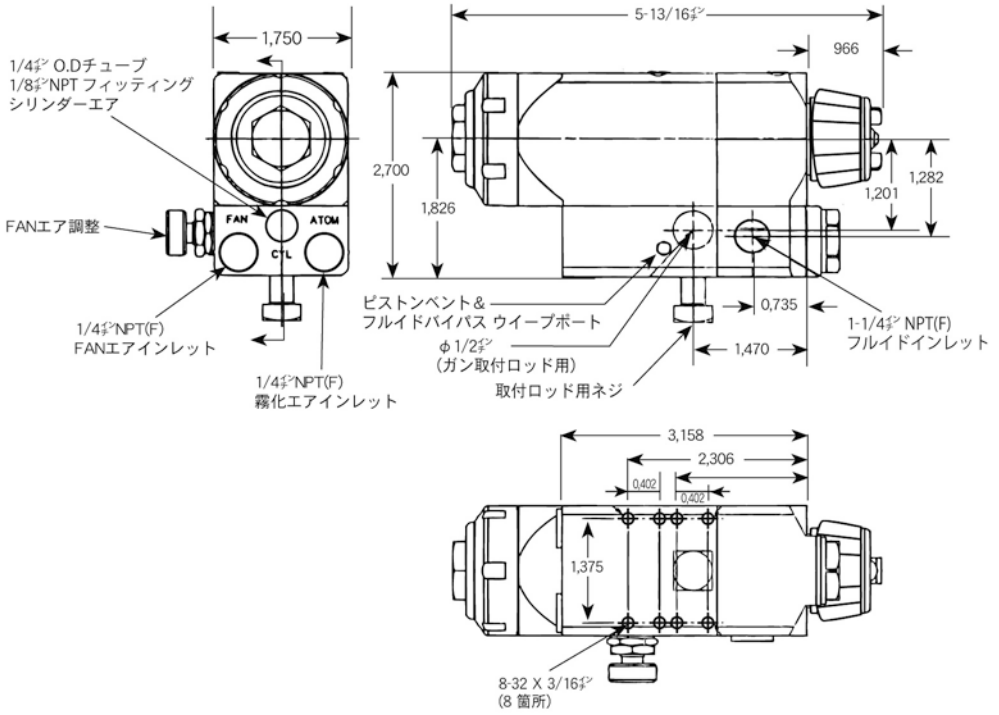
コレットを止まる位置まで持ち上げ、5/16″レンチを差し込んで直立位置に保持します。

コレットロックナットを装着し、もう1本の5/16インチレンチを用いて「本締め」します。

正しく組み立てられていれば、コレットの底部はピストンアッセンブリの頂部から 3/16″の位置にくるはずです。

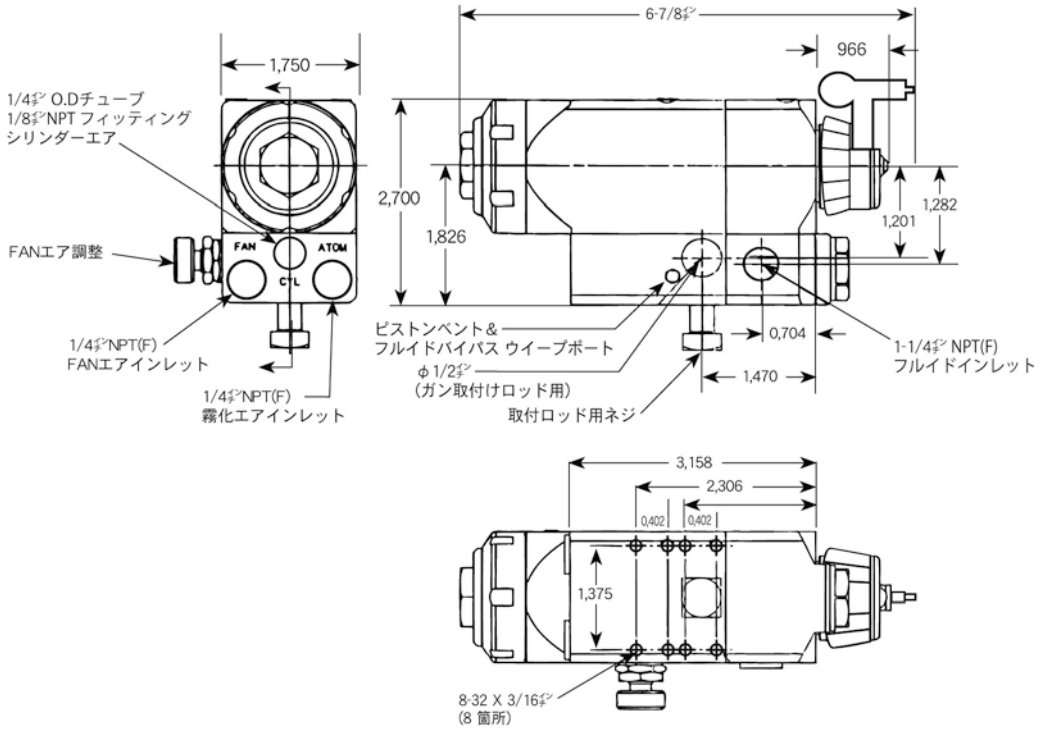
注意事項
ピストンが正しく調整されていないと、ガンからエアが漏れます。

7. MAG II 取り付け寸法図
（フラットチップ）



プレート取付け

MAG II 取り付け寸法図
（ツイストチップ付）



プレート取付け

8. MAG II マニ―ホールド付エアアシスト HVLP スプレーガン

■ ツイストチップ選定表

ファンの幅は、Latex 塗料使用、2200 psi、塗面との距離が 12 ｲﾝﾁの場合です。実際の結果は、塗料の粘度によって異なります。

パーツ No.	名 称	穴径	Fun 幅 (ｲﾝﾁ)	ℓ/分
9-307-75	ツイストチップ	0.007	6	0.19
9-309-75	ツイストチップ	0.009	6	0.34
9-409-75	ツイストチップ	0.009	8	0.34
9-509-75	ツイストチップ	0.009	10	0.34
9-211-75	ツイストチップ	0.011	4	0.45
9-311-75	ツイストチップ	0.011	6	0.45
9-411-75	ツイストチップ	0.011	8	0.45
9-511-75	ツイストチップ	0.011	10	0.45
9-611-75	ツイストチップ	0.011	12	0.45
9-213-75	ツイストチップ	0.013	4	0.68
9-313-75	ツイストチップ	0.013	6	0.68
9-413-75	ツイストチップ	0.013	8	0.68
9-513-75	ツイストチップ	0.013	10	0.68
9-613-75	ツイストチップ	0.013	12	0.68
9-713-75	ツイストチップ	0.013	14	0.68
9-215-75	ツイストチップ	0.015	4	0.91
9-315-75	ツイストチップ	0.015	6	0.91
9-415-75	ツイストチップ	0.015	8	0.91
9-515-75	ツイストチップ	0.015	10	0.91
9-615-75	ツイストチップ	0.015	12	0.91
9-715-75	ツイストチップ	0.015	14	0.91
9-317-75	ツイストチップ	0.017	6	1.17
9-417-75	ツイストチップ	0.017	8	1.17
9-517-75	ツイストチップ	0.017	10	1.17
9-617-75	ツイストチップ	0.017	12	1.17
9-717-75	ツイストチップ	0.017	14	1.17
9-419-75	ツイストチップ	0.019	8	1.44
9-519-75	ツイストチップ	0.019	10	1.44
9-619-75	ツイストチップ	0.019	12	1.44
9-521-75	ツイストチップ	0.021	10	1.78
9-621-75	ツイストチップ	0.021	12	1.78
9-523-75	ツイストチップ	0.023	10	2.16
9-623-75	ツイストチップ	0.023	12	2.16
9-525-75	ツイストチップ	0.025	10	2.54
9-625-75	ツイストチップ	0.025	12	2.54
9-627-75	ツイストチップ	0.027	12	2.80
9-435-75	ツイストチップ	0.035	8	4.96
9-631-75	ツイストチップ	0.031	12	3.90
9-635-75	ツイストチップ	0.035	12	4.99

■ ファインフィニッシュ フラットチップ選択表

ファンの幅は、水使用、1000 psi、塗面との距離が 12 ｲﾝﾁの場合です。実際の結果は、塗料の粘度によって異なります。

パーツ No.	名 称	穴径	Fun 幅 (ｲﾝﾁ)	ℓ/分
9-0909-F	FINE FINISH チップ	0.009	9	0.15
9-0911-F	FINE FINISH チップ	0.009	11	0.15
9-1109-F	FINE FINISH チップ	0.011	9	0.23
9-1111-F	FINE FINISH チップ	0.011	11	0.23
9-1113-F	FINE FINISH チップ	0.011	13	0.23
9-1115-F	FINE FINISH チップ	0.011	15	0.23
9-1309-F	FINE FINISH チップ	0.013	9	0.34
9-1311-F	FINE FINISH チップ	0.013	11	0.34
9-1313-F	FINE FINISH チップ	0.013	13	0.34
9-1315-F	FINE FINISH チップ	0.013	15	0.34
9-1509-F	FINE FINISH チップ	0.015	9	0.45
9-1511-F	FINE FINISH チップ	0.015	11	0.45
9-1513-F	FINE FINISH チップ	0.015	13	0.45
9-1515-F	FINE FINISH チップ	0.015	15	0.45
9-1517-F	FINE FINISH チップ	0.015	17	0.45
9-1709-F	FINE FINISH チップ	0.017	9	0.61
9-1711-F	FINE FINISH チップ	0.017	11	0.61
9-1713-F	FINE FINISH チップ	0.017	13	0.61
9-1715-F	FINE FINISH チップ	0.017	15	0.61
9-1717-F	FINE FINISH チップ	0.017	17	0.61

■ 標準フラットチップ選択表

ファンの幅は、水使用、1000 psi、塗面との距離が 12 ｲﾝﾁの場合です。実際の結果は、塗料の粘度によって異なります。

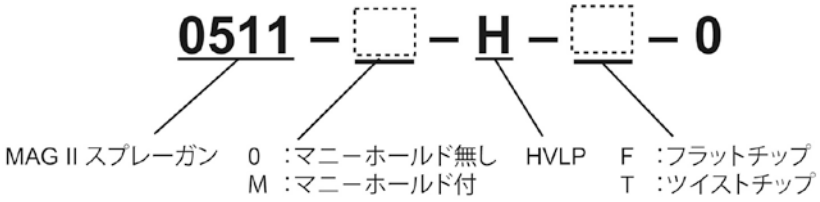
パーツ No.	名 称	穴径	Fun 幅 (ｲﾝﾁ)	ℓ/分
114-00702	チップアッセンブリ	0.007	2	0.11
114-00704	チップアッセンブリ	0.007	4	0.11
114-00706	チップアッセンブリ	0.007	6	0.11
114-00708	チップアッセンブリ	0.007	8	0.11
114-00902	チップアッセンブリ	0.009	2	0.15
114-00906	チップアッセンブリ	0.009	6	0.15
114-00908	チップアッセンブリ	0.009	8	0.15
114-00910	チップアッセンブリ	0.009	10	0.15
114-00912	チップアッセンブリ	0.009	12	0.15
114-01104	チップアッセンブリ	0.011	4	0.23
114-01106	チップアッセンブリ	0.011	6	0.23
114-01108	チップアッセンブリ	0.011	8	0.23
114-01110	チップアッセンブリ	0.011	10	0.23
114-01112	チップアッセンブリ	0.011	12	0.23
114-01114	チップアッセンブリ	0.011	14	0.23
114-01304	チップアッセンブリ	0.013	4	0.34
114-01306	チップアッセンブリ	0.013	6	0.34
114-01308	チップアッセンブリ	0.013	8	0.34
114-01310	チップアッセンブリ	0.013	10	0.34
114-01312	チップアッセンブリ	0.013	12	0.34
114-01314	チップアッセンブリ	0.013	14	0.34
114-01316	チップアッセンブリ	0.013	16	0.34
114-01506	チップアッセンブリ	0.015	6	0.45
114-01508	チップアッセンブリ	0.015	8	0.45
114-01510	チップアッセンブリ	0.015	10	0.45
114-01512	チップアッセンブリ	0.015	12	0.45
114-01514	チップアッセンブリ	0.015	14	0.45
114-01516	チップアッセンブリ	0.015	16	0.45
114-01518	チップアッセンブリ	0.015	18	0.45
114-01706	チップアッセンブリ	0.017	6	0.61
114-01708	チップアッセンブリ	0.017	8	0.61
114-01710	チップアッセンブリ	0.017	10	0.61
114-01712	チップアッセンブリ	0.017	12	0.61
114-01714	チップアッセンブリ	0.017	14	0.61
114-01716	チップアッセンブリ	0.017	16	0.61
114-01718	チップアッセンブリ	0.017	18	0.61
114-01906	チップアッセンブリ	0.019	6	0.72
114-01908	チップアッセンブリ	0.019	8	0.72
114-01910	チップアッセンブリ	0.019	10	0.72
114-01912	チップアッセンブリ	0.019	12	0.72
114-01914	チップアッセンブリ	0.019	14	0.72
114-01916	チップアッセンブリ	0.019	16	0.72
114-01918	チップアッセンブリ	0.019	18	0.72
114-02110	チップアッセンブリ	0.021	10	0.91
114-02112	チップアッセンブリ	0.021	12	0.91
114-02114	チップアッセンブリ	0.021	14	0.91
114-02116	チップアッセンブリ	0.021	16	0.91
114-02118	チップアッセンブリ	0.021	18	0.91
114-02410	チップアッセンブリ	0.024	10	1.17
114-02412	チップアッセンブリ	0.024	12	1.17
114-02414	チップアッセンブリ	0.024	14	1.17
114-02416	チップアッセンブリ	0.024	16	1.17
114-02418	チップアッセンブリ	0.024	18	1.17
114-02710	チップアッセンブリ	0.027	10	1.46
114-02712	チップアッセンブリ	0.027	12	1.46
114-02714	チップアッセンブリ	0.027	14	1.46
114-02716	チップアッセンブリ	0.027	16	1.46
114-02718	チップアッセンブリ	0.027	18	1.46

ツイストチップに関する注意事項

フラットチップからツイストチップに交換する時は、パターンサイズを 2 ｲﾝﾁ大きくして、エアを調整することで望みのサイズにまで縮小します。

9. MAG II マニ―ホールド付エアアシスト HVLP スプレーガン

MAG II の指定



MAG II の注文方法
自動スプレーガン(マニホールドなし)

0511-0HF0	MAG II Automatic HVLP スプレーガン (マニホールドなし、フラットチップ)
0511-0HT0	MAG II Automatic HVLP スプレーガン (マニホールドなし、ツイストチップ)

スプレーチップは別途注文してください。スプレーチップ選択チャートを使って、必要なオリフィスのサイズとファンのサイズを決定します。

MAG II の注文方法
自動スプレーガン(マニホールド付き)

0511-MHF0	MAG II Automatic HVLP スプレーガン (マニホールド付、フラットチップ)
0511-MHT0	MAG II Automatic HVLP スプレーガン (マニホールド付、ツイストチップ)

スプレーチップは別途注文してください。スプレーチップ選択チャートを使って、必要なオリフィスのサイズとファンのサイズを決定します。

10.キット/アクセサリー& チップ

■リペアキット/クリーニングキット /マウンティングキット

パーツ No.	名 称
54-4994	クリーニングキット:標準硬質ナイロン製パイプクリーニングブラシ1本、フルサイズナイロンブラシ、チップクリーナー、Binks Gunners Mate 潤滑剤
54-5303	標準パフォーマンスシールキット(オプション)
54-5396	ピストン コレットリペア キット
54-5307	高性能シールキット (ガンに標準で付属)
54-5339	シングルボルト CEFLA アダプターキット

■フルイドフィルター

パーツ No.	名 称
54-1835	100 メッシュ フィルタースクリーン

■アクセサリー

パーツ No.	名 称
41-4458	PTFE O-リング リューブ
54-5932-K	ツイストチップ HVLP エアキャップ テストキット
54-5837-K	フラットチップ HVLP エアキャップ テストキット
54-380	ガン取付けブラケット

■フラットチップ

パーツ No.	名 称
54-5799-K	フルイドシート、タングステンカーバイト (ガスケット付)
54-5811-K	フルイドシート、UHMPE(オプション)
SPA-98-K5	ガスケット (キット5)
114-XXXX-F	フラットチップ
9-XXXX-F	フラットチップ(FINE FINISH)
54-5795-K	フラットチップ HVLP エアキャップキット
54-5797-K	フラットチップ LVMP エアキャップキット
54-5852	リテーニングリング
54-5794	フラットチップガード

■ツイストチップ

パーツ No.	名 称
54-5832-K	ツイストチップフルイドシート、タングステンカーバイト (ガスケット付)
54-5833-K	ツイストチップフルイドシート、UHMPE(ガスケット付)
9-XXX-75	ツイストチップ
54-7535-K2	ツイストチップブレース (キット2)
54-5924-K	ツイストチップ HVLP エアキャップキット
54-5925-K	ツイストチップ LVMP エアキャップキット
54-5928	リテーニングリング
54-5921	ツイストチップガード
SPA-98-K5	ガスケット (キット5)

Binks・PCE 事業部

ランズバーグ・インダストリー株式会社

本　社　〒236-0004 神奈川県横浜市金沢区福浦 1-15-5
TEL: 045-785-6378 ／ FAX: 045-785-6517

77-2949R-2　J01